



REICHSPATENTAMT  
PATENTSCHRIFT

№ 548 192

KLASSE 15d GRUPPE 26

M 102467 XII/15d

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 24. März 1932

Maschinenfabrik Johannisberg G. m. b. H. in Geisenheim a. Rh.

Lagerung des Formzylinders bei Rotationstiefdruckmaschinen

Patentiert im Deutschen Reiche vom 9. Dezember 1927 ab

Bei Tiefdruckmaschinen ist es notwendig, daß die Formzylinder, welche die Ätzung tragen, leicht und bequem ausgewechselt werden können. Bisher erfolgte die Auswechslung vielfach dadurch, daß das Kupferrohr vom Eisenkern abgezogen und durch eine Öffnung des Seitengestelles in Richtung seiner Achse nach Hinwegnahme des Lagers hinausgezogen wurde. Es ist indessen wünschenswert, zur Vornahme von Nacharbeiten und Änderungen den Formzylinder aus der Maschine senkrecht zu seiner Achse rollen zu können.

Wenn massive Eisenkerne, die mit einer galvanischen Kupferschicht überzogen sind, als Formzylinder zur Verwendung gelangen, ist die Herausnahme des ganzen Formzylinders aus der Maschine nötig. Dies wurde bisher in der Weise bewerkstelligt, daß die Seitengestelle, nach einer Seite hin offen ausgebildet, gleichsam die Form einer Klammer aufweisen. Bei den großen Drücken, die in solchen Tiefdruckmaschinen auftreten, bog sich das Gestell auseinander oder es brach sogar, so daß es notwendig war, dasselbe äußerst schwer zu halten, wodurch es teuer wurde.

Vorliegende Erfindung beseitigt diese Nachteile und ermöglicht, ein auf den Formzylinder aufgebrachtes Kupferrohr parallel zu seiner Achse nach Entfernung des Lagergehäuses seitlich herauszuschieben sowie auch einen massiven Formzylinder senkrecht zu seiner Achse herauszurollen, obwohl das

Maschinengestell eine geschlossene Rahmenform aufweist.

Dies wird dadurch erreicht, daß die Formzylinderlager nach innen zwischen die Seitenwände des geschlossenen, als Rahmen ausgebildeten Maschinengestelles eingezogen sind, so daß nach Senken der die Lager tragenden Gehäuse der Formzylinder mit seinen Lagerzapfen zwischen den Gestellseitenwänden senkrecht zu seiner Achse bewegt werden kann.

In der Zeichnung ist die Erfindung beispielsweise veranschaulicht, und zwar stellen dar:

Abb. 1 eine Seitenansicht einer Rotationstiefdruckmaschine mit dem Formzylinder in der Druckstellung,

Abb. 2 eine Seitenansicht der Maschine beim Herausnehmen des Formzylinders senkrecht zu seiner Achse,

Abb. 3 einen Längsschnitt durch die Maschine beim Herausziehen der auf dem Formzylinder sitzenden Kupferrohr-Druckplatte in Richtung seiner Achse und

Abb. 4 einen Schnitt nach der Linie A-B der Abb. 1.

Um das Auswechseln des Formzylinders einer Rotationstiefdruckmaschine sowohl senkrecht als auch parallel zu seiner Achse zu ermöglichen, sind beide die Lagerschalen d tragenden Lagergehäuse c des Formzylinders senkbar ausgebildet. Soll das auf dem Formzylinder sitzende, als Druckplatte dienende

Kupferrohr *a* in Richtung seiner Achse herausgezogen werden, so wird in an sich bekannter Weise lediglich das eine Lagergehäuse *c* gesenkt, so daß die gewünschte Bewegung stattfinden kann. Die Lager-  
 5 schalen *d* selbst bleiben auf dem Lagerzapfenende *e* sitzen.

Soll nun der Formzylinder zur Vornahme von Nacharbeiten vor die Maschine gerollt  
 10 oder bei Verwendung von verkupferten Eisenwalzen als Formzylinder aus der Maschine genommen werden, so werden die Lagerdeckel *d* geöffnet und beide Lagergehäuse *c* des Formzylinders gesenkt. Dessen Achs-  
 15 enden *e* ruhen dann auf den beiden Schienen *b*, die in diesem Falle vorher in die Maschine eingesteckt worden sind. Auf den Schienen *b* kann dann der Formzylinder aus der Maschine gerollt werden.

20 Dies wird bei der geschlossenen Gestellform dadurch ermöglicht, daß die Lager *d*

für den Formzylinder so weit in das Seitengestell hineinragen bzw. das Seitengestell, wie beispielsweise bei *f* (Abb. 4) dargestellt ist, so weit nach der Seite ausgebuchtet ist, 25 daß die Achsenden *e* des Formzylinders innerhalb der Gestellwände endigen.

#### PATENTANSPRUCH:

Lagerung des Formzylinders bei Ro- 30 tationstiefdruckmaschinen, der senkrecht zu seiner Achse auf zweckmäßig einsteckbaren Schienen herausrollbar ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Formzylinderlager (*d*) nach innen zwischen die Seitenwände 35 des geschlossenen, als Rahmen ausgebildeten Maschinengestells eingezogen sind, so daß nach Senken der die Lager (*d*) tragenden Gehäuse (*c*) der Formzylinder mit seinen Lagerzapfen zwischen den Ge- 40 stellseitenwänden senkrecht zu seiner Achse bewegt werden kann.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Zu der Patentschrift 548 192  
 Kl. 15d Gr. 26

Abb. 1

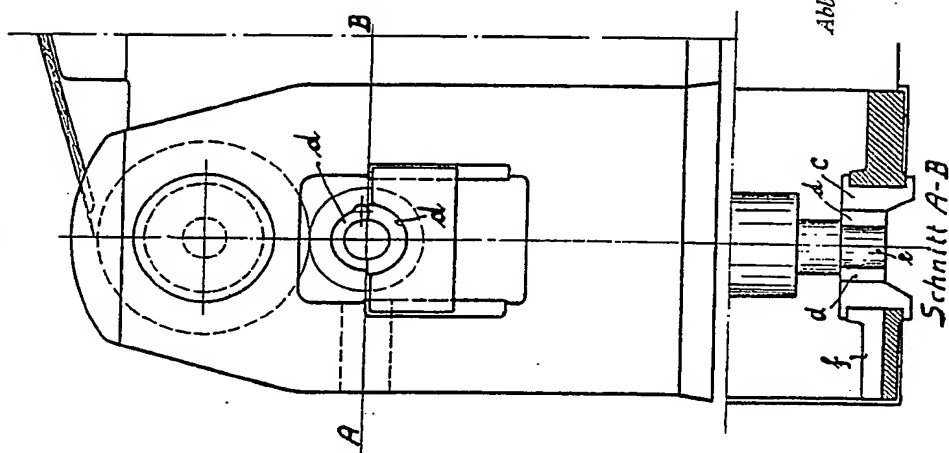


Abb. 4

Zu der Patentschrift 548 192  
 Kl. 15d Gr. 26

Abb. 2

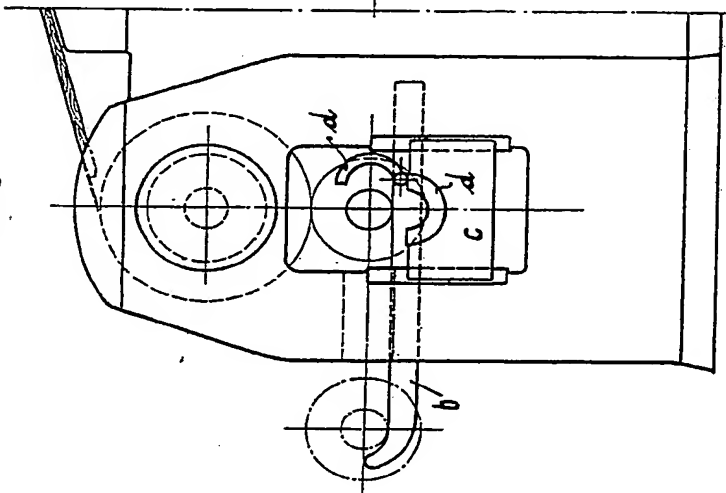
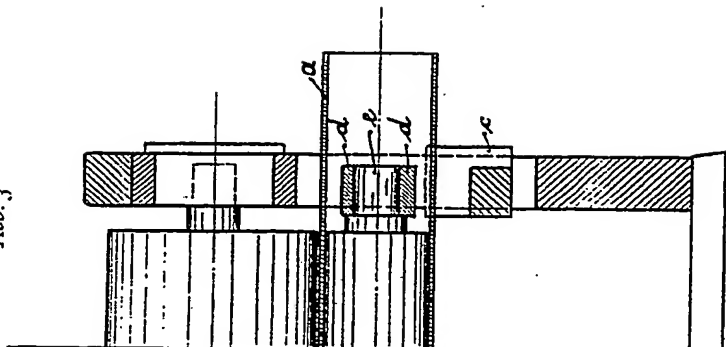


Abb. 3



BEST AVAILABLE COPY

Abb. 1

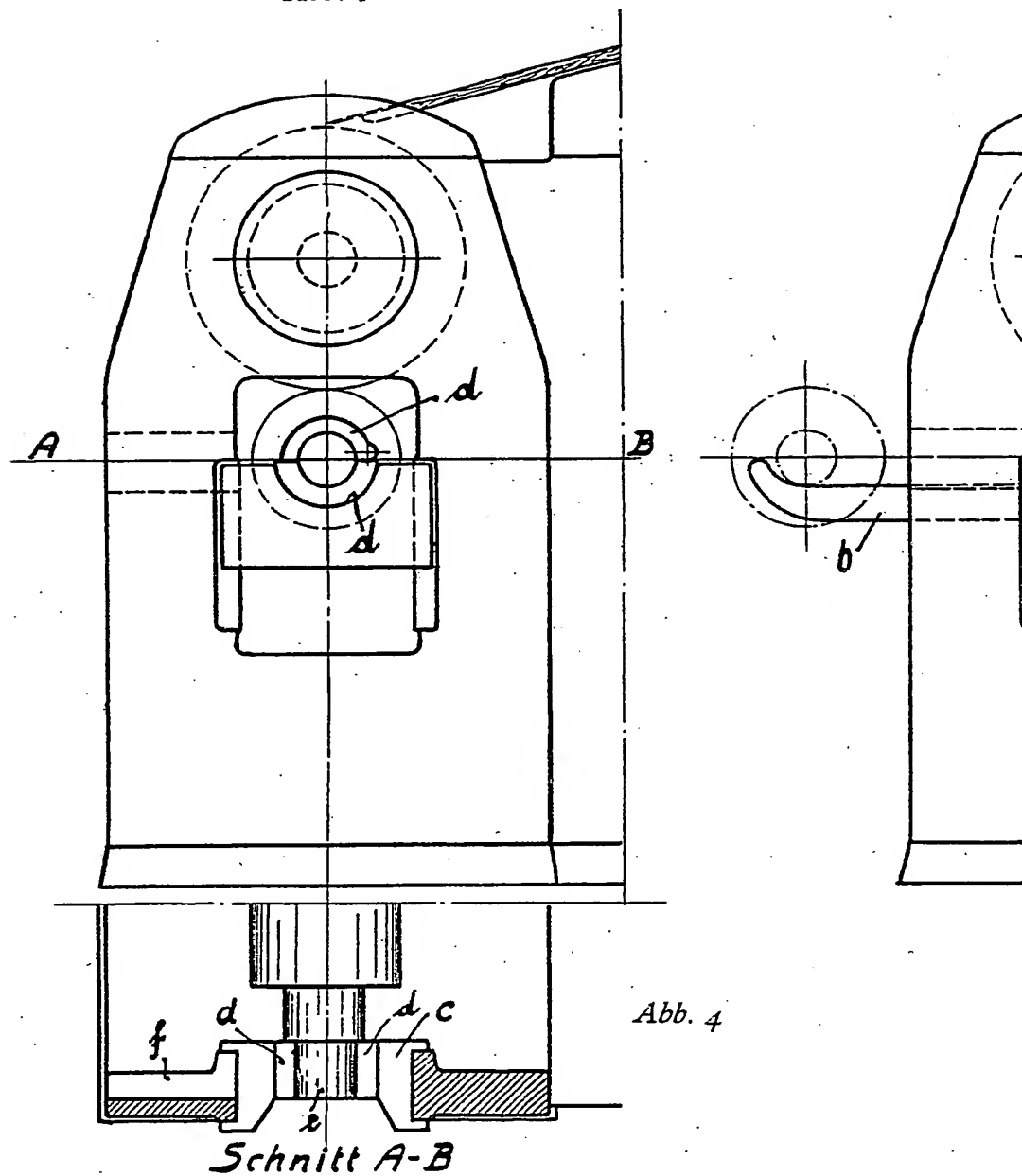


Abb. 4

Best Available Copy

Abb. 2

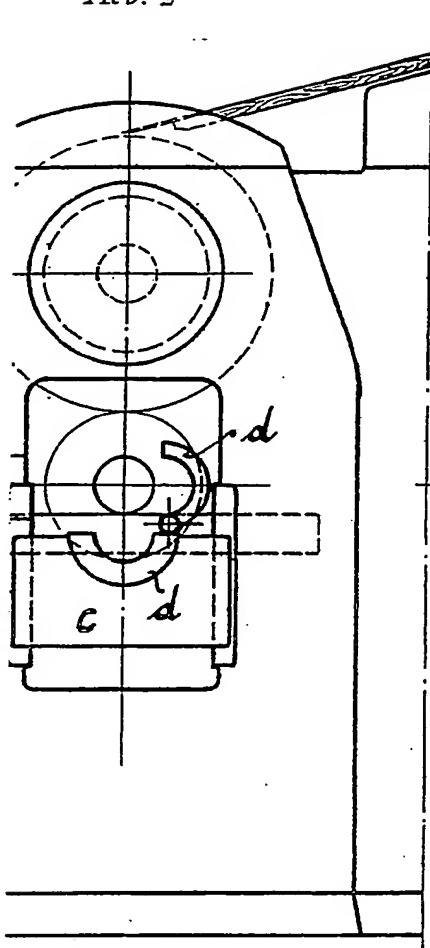
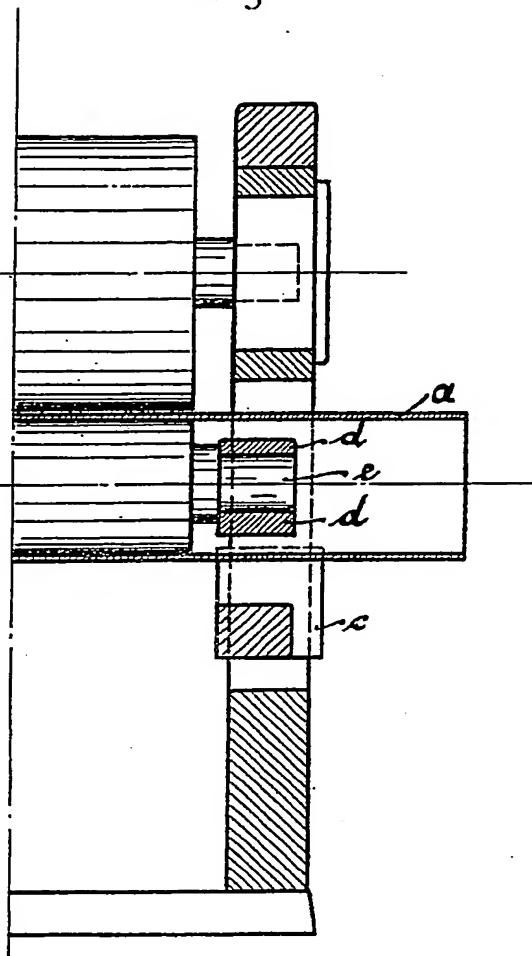


Abb. 3



Best Available Copy